

Bek. gem. 10. Jan. 1963

71a, 9/16. 1 865 431. Schuhfabrik Otter-
beck K.G., Mülheim/Ruhr-Saarn und
Continental Gummi-Werke A.G., Han-
nover. | Schuh mit einem aus Gummi
oder Kunststoffen bestehenden Schuh-
boden. 29. 11. 62. Sch 32 683. (T. 6;
Z. 1)

2X
Nr. 1 865 431* eingetr.
10. 1. 63

BEST AVAILABLE COPY

Pat.-Ing. Kurt K. Kühne
P. A. Continental Gummi-Werke AG
H a n n o v e r - S t ö c k e n

Hannover, den 20. November 1962
62- 98 0 Sb/St.

An das
Deutsche Patentamt

8 M ü n c h e n 2

Hiermit melde ich für die Firmen

- 1.) Schuhfabrik OTTERBECK K.-G., Mülheim (Ruhr)-Saarn
- 2.) CONTINENTAL Gummi-Werke AG., Hannover

die in den Anlagen beschriebene Neuerung an und beantrage, darauf
ein Gebrauchsmuster zu erteilen.


Die Bezeichnung lautet:

"Schuh mit einem aus Gummi oder Kunststoffen be-
stehenden Schuhboden"

Die Vollmacht für die Firma Continental Gummi-Werke AG wird in Gene-
ral-Vollmacht 303/1950 ausgeübt. Die Vollmacht der Mitmelderin liegt
bei.

Die Anmeldegebühr in Höhe von DM 30.-- wird durch die unten aufge-
klebten Kostenmarken entrichtet.

Der Vertreter



Anlagen

1. Zwei weitere Stücke dieses Antrags;
2. Drei gleichlautende Beschreibungen mit
je fünf Schutzansprüchen
3. Drei Zeichnungen
4. Eine vorbereitete Empfangsbescheinigung
5. Eine Vollmacht

BEST AVAILABLE COPY

2

- 1) Schuhfabrik Otterbeck K.-G., Mülheim (Ruhr)-Saarn
- 2) Continental Gummi-Werke A.G., Hannover

Schuh mit einem aus Gummi oder Kunststoffen bestehenden
Schuhboden

Es sind Schuhe bekannt, deren Sohle und Absatz aus einem in sich geschlossenen Stück, beispielsweise aus Gummi oder Kunststoffen gefertigt sind, wobei die Sohle entweder aus einem vorgeformten Rohling während des Anpressens geformt und gleichzeitig vulkanisiert wird oder nach einem anderen, bekannten Verfahren die Sohle im Spritzgußverfahren aus einem im thermoplastischen Zustand befindlichen Werkstoff angeformt und gegebenenfalls gleichzeitig vulkanisiert wird.

Es hat sich herausgestellt, daß bei diesen bekannten Verfahren die Haftung zwischen Schuhschaft und Sohle in vielen Fällen nicht ausreicht und so vorzeitige Reparaturen notwendig werden.

Andererseits müssen in den Schuh anzubringende Einlagen in getrennten Arbeitsgängen geformt und im Schuh angebracht werden.

3

Die vorliegende Neuerung schafft einen Schuh, bei dem eine feste und dauerhafte Verbindung zwischen Sohle und Schuhschaft hergestellt ist, indem die Brandsohle vom Sohlenwerkstoff, ganz gleich, ob die Sohle aus Gummi oder Kunststoffen, einschließlich der thermoplastischen Kunststoffe, hergestellt ist, ganz oder teilweise umschlossen ist.

Die Herstellung eines solchen Schuhs geschieht in der Weise, daß der mit der Brandsohle verbundene Schuhschaft im Bereich der Brandsohle und gegebenenfalls auch des Zwickrandes mit Durchbrüchen versehen ist und dann in den Schuhschaft ein Leisten so eingeführt wird, daß zwischen Leisten und Brandsohle ein Hohlraum verbleibt und fixiert wird. Nach Einbringen des so auf einen Leisten aufgespannten Schuhs in eine Form wird sodann beispielsweise durch Spritzgießen, die Laufsohle angeformt und gleichzeitig der Hohlraum zwischen Leisten und Brandsohle ausgefüllt.

In einer vorteilhaften Ausführungsform der Neuerung wird der Hohlraum zwischen Leisten und Brandsohle so ausgebildet, daß er die Form einer an sich bekannten Fußformeinlage hat.

Durch die neuerungsgemäßen Maßnahmen wird erreicht, daß der gesamte Schuhboden aus einem Stück besteht und Trennungen der Verbindungsflächen zwischen Laufsohle und

BEST AVAILABLE COPY

4

Brandsohle einerseits sowie zwischen Fußformeinlage und Brandsohle andererseits nicht mehr auftreten können. Hierbei kann an der oberen Begrenzungsfläche der so gebildeten Fußformeinlage im gleichen Arbeitsgang eine Deckbrandsohle angeordnet werden. Dies geschieht vorteilhaft in der Weise, daß sie am Leisten oder unterhalb des für die Abstandseinhaltung eingebrachten Mittels zusammen mit diesem oder dem Leisten in den Schuhschaft eingeführt wird.

In vielen Fällen, besonders bei der Herstellung von leichtem Schuhwerk, kann es erwünscht sein, den Hohlraum zwischen Leisten und Brandsohle möglichst klein zu halten. In diesen Fällen wird in einer vorteilhaften Ausführungsform der vorliegenden Neuerung zwischen den Durchbrüchen der Brandsohle ein Verbindungskanal beispielsweise durch Einkerbungen der Brandsohle geschaffen, in dem die Kunststoff- oder Gummimasse, die zur Herstellung der Laufsohle dient, besser verläuft und zusätzlich eine nahtähnliche Verbindung zwischen Laufsohle und Brandsohle herbeiführt.

Als Werkstoff für die Herstellung des Sohlenteiles werden Gummi oder gummiähnliche Kunststoffe bevorzugt verwendet, wobei eine etwa erforderliche Vulkanisation des Werkstoffes anschließend an den Spritzvorgang durchgeführt wird. Diese Vulkanisation kann dadurch herbeigeführt werden, daß der Schuh gegebenenfalls für die erforderliche

✓

Reaktionsdauer in der heissen Form verbleibt. Bei der Verwendung von thermoplastischen Stoffen als Werkstoff für die Sohlen ist ein schnelleres Entformen möglich und damit eine wirtschaftlichere Ausnutzung der Formen gegeben.

Fig. 1 zeigt einen Schuh, dessen Schaft 1 mit der Brandsohle 2 durch sogenanntes Zwicken verbunden ist. In der Brandsohle 2 und gegebenenfalls in dem Zwickrand 1' sind Durchbrüche 3 angeordnet, über die die Laufsohle 8 mit der Einlage 9 und gegebenenfalls der Brandsohle 10 verbunden ist. Die Herstellung eines solchen Schuhs kann beispielsweise unter Zuhilfenahme eines Leistens 4 mit einer darunter angeordneten Platte 6 durchgeführt werden, wobei die Platte oder gegebenenfalls auch der Leisten selbst stiftförmige Abstandhalter 7 an der der Brandsohle zugekehrten Seite aufweist, die den Raum entsprechend der gewünschten Dicke der Einlage 9 festlegen. Die als Deckbrandsohle vorgesehene Platte 10 kann aus porösem Werkstoff bestehen und ihrerseits bereits die Form einer sogenannten Fußformeinlage einnehmen.

Fig. 2 zeigt einen Schuh, bei dem der Hohlraum zwischen Brandsohle und Leisten durch Einkerbungen 11 in der Brandsohle vergrößert ist, wobei die Einkerbungen 11 mehrere Durchbrüche 3 miteinander verbinden und

BEST AVAILABLE COPY

so eine zusätzliche nahtartige Verbindung zwischen Laufsohle und Brandsohle herbeiführen.

Die der Laufsohle zugekehrte Fläche der Brandsohle kann hierbei zusätzlich mit Haftmitteln versehen sein, jedoch ist die Verwendung derartiger Haftmittel nicht unbedingt erforderlich.

Die neuerungsgemäße Ausbildung der Verbindung zwischen Laufsohle und Schuheinlage durch vollständige oder teilweise Umhüllung der Brandsohle kann auf die verschiedensten Arten der Schuhherstellung sinngemäß übertragen werden, bei denen die Verbindung zwischen Brandsohle und Schuhschaft auf verschiedenem Wege erfolgt.

7

Schutzansprüche*Meine Ansprüche s. PA. 392 477/63, Bl. 11*

- 1.) Schuhe mit einem aus Gummi oder Kunststoffen bestehenden Schuhboden, dadurch gekennzeichnet, daß die Brandsohle (2) vom Werkstoff des Schuhbodens ganz oder teilweise umschlossen wird.
- 2.) Schuhe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in der Brandsohle (2) und ebenso wie ggf. auch in dem Zwickrand (1') Durchbrüche angeordnet sind, über die die Laufsohle (8) und die Einlage 9 miteinander verbunden sind.
- 3.) Schuhe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Einlage (9) der anatomischen Fußform angepaßt ist.
- 4.) Schuhe nach Ansprüchen 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß als obere Begrenzung der Einlage (9) eine Deckbrandsohle (10) angeordnet ist.
- 5.) Schuhe nach Anspruch 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Einlage (9) zwischen Leisten und Brandsohle durch Einkerbungen (11) in der Brandsohle (2) vergrößert wird, die zwei oder mehrere Durchbrüche (3) miteinander verbinden.

Hannover, den 20. November 1962
62- 98 G Sb/St.

BEST AVAILABLE COPY

1/6

Fig.1

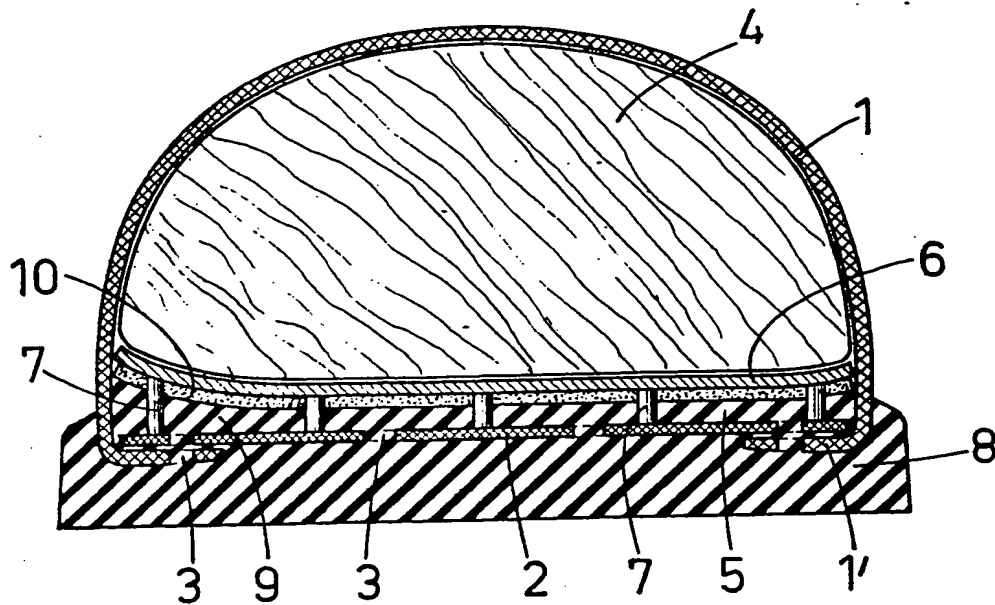
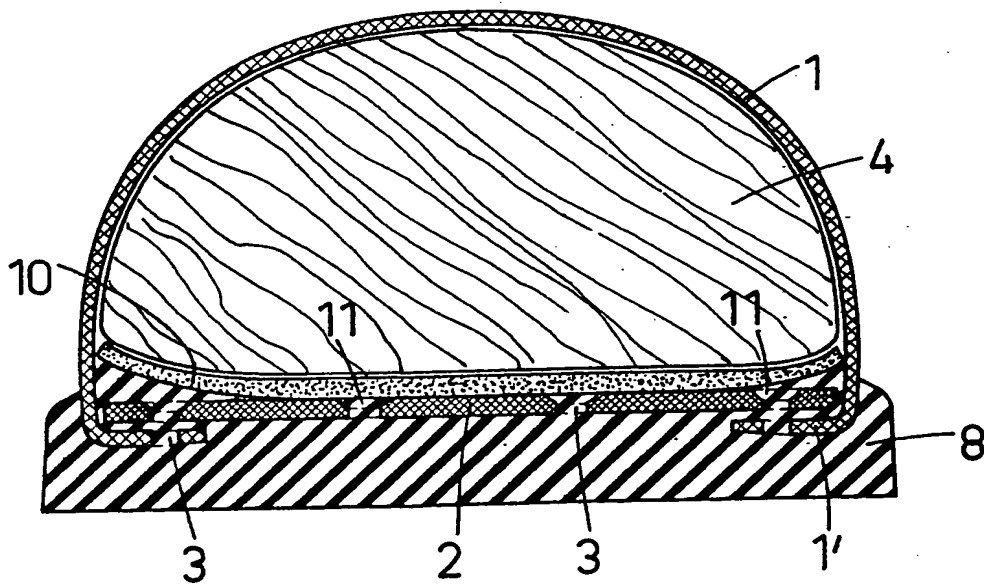


Fig.2



**Continental Gummi-Werke Aktiengesellschaft Hannover**

An das
Deutsche Patentamt
8 M ü n c h e n 2

Hannover, den 18. Juni 1963

62-98 G - Sb/Re.

Betr.: Unser Gemeinschaftsgebrauchsmuster 1.865.431
mit der Schuhfabrik Otterbeck KG, Mülheim (Ruhr)
- Saarn - Sch 32683/71a Gm.
"Schuh mit einem aus Gummi oder Kunststoffen
bestehenden Schuhboden".

In der Anlage werden neugefasste Schutzansprüche über-
reicht und es wird gebeten, dieselben zu den Akten zu
nehmen.

Das Einverständnis der Mitmelderin liegt gemäss bei-
liegender Ablichtung vor.

Continental Gummi-Werke AG.

Anlage

Fotokopie dreifach
Ansprüche dreifach

P.A. 392 477-19. 6.63

Kon. E. Beck
SCHUHFABRIK OTTERBECK KG

MOLHEIM (RUHR)-SAARN

Firma

Continental Gummi-Werke AG
Abtlg. Schuhbedarf-Patente

3 Hannover

Postfach 951

459
Molheim (Ruhr)-Saarn

den 30.5.63
d/1

Betr.: Ihr Schreiben vom 22.d.Mts. - 62/98/GSb

Wir sind mit Ihrem Vorschlag einverstanden.

Hochachtungsvoll
SCHUHFABRIK OTTERBECK KG
ppa.

ferb...

ASb

Continental
02771 *-5 VL.63
Abt. Patente

Postanschrift:
(22a) Molheim (Ruhr)-Saarn
Goellenstraße 64a
Postfach 60
Bahnhof
Molheim

Fernsprecher:
Nr. 488571, 488572 u. 488573
Telegramm:
O...

Bankkonten:
Commerzbank AG.,
Molheim (Ruhr)
Molheim (Ruhr)
Girokonto

Postcheck-Konto:
Essen 4032

BEST AVAILABLE COPY

11

Schutzansprüche:

- 1.) Schuh mit einer aus Gummi oder Kunststoffen bestehenden Laufsohle, bei dem die Brandsohle mit Durchbrüchen versehen ist, in deren Bereich der Sohlenwerkstoff die Brandsohle umschliesst, dadurch gekennzeichnet, dass der Laufsohlenwerkstoff unter Bildung einer Einlage (9) über die innere Fläche der Brandsohle hinaus in das Schuhinnere hineinragt.
- 2.) Schuh nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass als obere Begrenzung der Einlage (9) eine Deckbrandsohle (10) angeordnet ist.
- 3.) Schuh nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Einlage (9) der anatomischen Fussform angepasst ist.
- 4.) Schuh nach Ansprüchen 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Einlage (9) zwischen Leisten und Brandsohle im Bereich von Einkerbungen (11), die zwei oder mehrere Durchbrüche (3) miteinander verbinden, in die Brandsohle hineinragt.

BEST AVAILABLE COPY

h